

**PROYECTO: APLICACIÓN DEL *h2o.TITANIUM* PARA REDUCIR LA TURBIDEZ DEL AGUA UTILIZADA EN EL PROCESO DE DESTETE DE ESPECIES DEL MEDITERRÁNEO DE UNA PISCIFACTORÍA.**

**1 OBJETO**

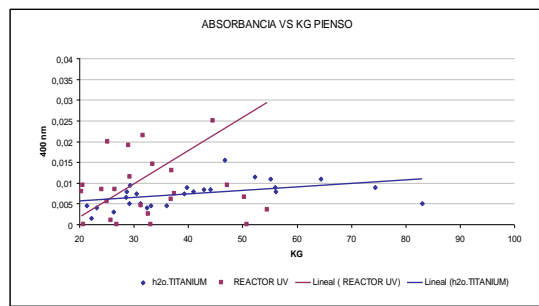
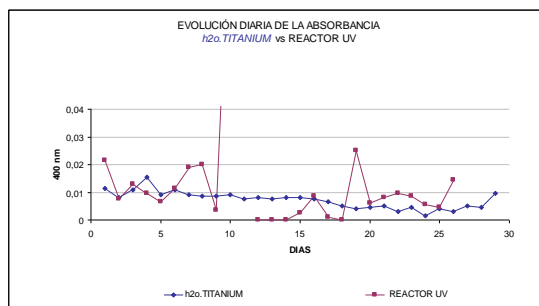
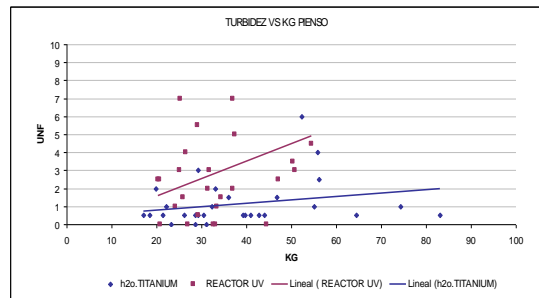
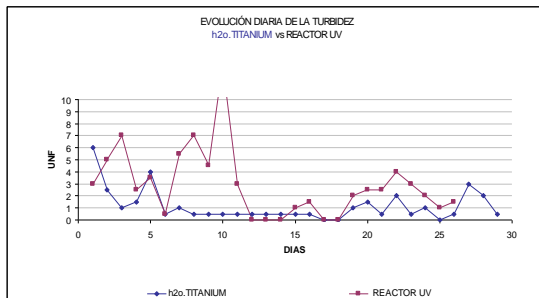
1. Disminuir la turbidez del agua.
2. Mejorar la calidad microbiológica del agua.
3. Comparar los resultados *h2o.TITANIUM* vs Reactor UV y su relación coste/efectividad.

**2 CONSIDERACIONES**

1. Pruebas realizadas en campo real y en plena producción.
2. Las condiciones del estudio comparativo han sido más desfavorables para el *h2o.TITANIUM* pues (1) la renovación de agua fue un 71% inferior, (2) la concentración de materia orgánica fue muy superior y (3) trabajó con un 14,28% más de volumen de agua que el reactor UV.
3. El reactor UV utilizado en el proyecto tenía una capacidad de tratamiento del agua un 100% superior a la del reactor *h2o.TITANIUM*. La comparativa se efectuó con este dimensionado de reactores para equiparar los precios de mercado de ambos equipos.

**3 CONCLUSIONES**

1. A pesar de que el *h2o.TITANIUM* ha trabajado en condiciones más exigentes y con reactores con capacidad para tratar menor caudal, los resultados del estudio evidencian que el *h2o.TITANIUM* ha superado al reactor UV.
  - (1) Reducción de la turbidez un 95% utilizando el *h2o.TITANIUM* frente a un 75% haciendo uso del reactor UV.
  - (2) Reducción de la concentración de microorganismos en tres (3) unidades logarítmicas en ambos casos.
  - (3) Independientemente de los kg de pienso o de la biomasa existente, a diferencia del reactor UV, el *h2o.TITANIUM* reduce la turbidez y la mantiene constante a lo largo del tiempo.
2. A igualdad de coste, el *h2o.TITANIUM* aporta mucho más valor añadido.



NOTA: Si el objetivo del proyecto hubiese sido únicamente la desinfección de agua, hubiésemos necesitado un reactor *h2o.TITANIUM* más pequeño, por tanto, el coste de la solución hubiera sido sensiblemente inferior al proporcionado por el reactor UV.